

BAB VI PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang dapat ditarik berdasarkan hasil pembahasan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Tingkat efektifitas mesin *sandblasting* berdasarkan nilai *overall equipment effectiveness* di CV. Sispra Jaya Logam adalah sebesar 71,85% sedangkan tingkat efektivitas mesin bubut adalah sebesar 84,87% yang belum mencukupi standar Internasional yang ditetapkan sebesar 85%. Sehingga dapat disimpulkan bahwa berdasarkan nilai perhitungan OEE terindikasi banyak ruang perbaikan yang harus dilakukan untuk mencapai tingkat perusahaan yang lebih baik.
2. Pada mesin *sandblasting* dan mesin bubut dari persentase *losses* yang telah dihitung maka faktor *reduce speed losses* faktor yang paling besar mempengaruhi rendahnya kinerja mesin *sandblasting* dan mesin bubut. *Reduce speed losses* dipengaruhi oleh rendahnya nilai *operation time*, *loading time* dan total produksi diakibatkan terjadinya kerusakan pada beberapa komponen mesin dan pekerja yang lalai dalam melakukan pemantauan (perawatan) terhadap mesin sehingga kinerja mesin dalam memproduksi produk mengalami hambatan dan mesin tidak beroperasi dengan maksimal.
3. Tingkat kerusakan tertinggi pada mesin *sandblasting* berdasarkan tingkat penyusunan FMEA dengan nilai RPN tertinggi dan pembuatan diagram pareto diketahui bahwa berdasarkan konsep diagram pareto 80:20 maka yang termasuk kedalam 80% ada 5 jenis kerusakan komponen kritis yaitu *impeller* rusak dengan nilai RPN 336, *belting* putus dengan nilai RPN 315, *bearing* aus dengan nilai RPN 294, *gearbox* rusak dengan nilai RPN 280 dan *limit switch* rusak dengan nilai RPN 256. Sedangkan tingkat kerusakan tertinggi pada mesin bubut berdasarkan tingkat penyusunan FMEA dengan nilai RPN tertinggi dan pembuatan diagram pareto ada 5 jenis kerusakan komponen kritis yaitu: baut *tool post* aus dengan nilai RPN 392, mata pahat tumpul dengan nilai RPN 384, putaran kepala tetap tersendat dengan nilai RPN 294,

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

kepala lepas sulit digerakkan dengan nilai RPN 245 dan pergerakan eretan memanjang/melintang tersendat dengan nilai RPN 200.

4. Hasil rancangan perawatan yang bersifat pencegahan (*preventive*) dilakukan dengan melakukan pergantian atau perbaikan komponen kritis sebelum terjadi kerusakan. Interval optimum penggantian atau perbaikan komponen kritis pada mesin *sandblasting* yaitu: *impeller* 266,698 jam, *belting* 461,356 jam, *bearing* 262,272 jam, *gearbox* 342,079 jam dan *limit switch* 287,769 jam. Artinya setelah mesin beroperasi sesuai dengan jam interval optimum tersebut, maka dengan itu perlu dilakukan pergantian ataupun perbaikan komponen tersebut. Sedangkan interval optimum penggantian atau perbaikan komponen kritis pada mesin bubut yaitu: baut *tool post* 293,038 jam, mata pahat tumpul 20,7202 jam, kepala tetap 451,510 jam, kepala lepas 520,444 jam dan eretan memanjang/melintang 395,532 jam. Artinya setelah mesin beroperasi sesuai dengan jam interval optimum tersebut, maka dengan itu perlu dilakukan pergantian ataupun perbaikan komponen tersebut.

6.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan untuk pertimbangan perusahaan dan penelitian berikutnya adalah sebagai berikut:

1. Sebaiknya CV. Sispra Jaya Logam dapat memulai penerapan RCM dengan melakukan studi kasus pada mesin yang mengalami kerusakan terbanyak dahulu, kemudian baru diterapkan secara keseluruhan. Karena perusahaan harus mempersiapkan sejumlah anggaran untuk keperluan penggantian komponen kritis di perusahaan.
2. Pelaksanaan kegiatan perawatan harus dilakukan dengan sosialisasi SOP (*Standard Operating Procedure*) perawatan untuk masing-masing komponen kritis kepada operator dan mekanik, sehingga sistem perawatan yang diusulkan dapat berjalan dengan baik.
3. Kepada peneliti dimasa yang akan datang, yang ingin meneruskan penelitian tentang *maintenance* diharapkan dapat lebih menyempurnakan pembahasannya seperti melakukan perhitungan biaya kerugian secara jelas dan spesifik.